

Notice d'instructions
Instructions manual
Bedienungsanleitung
Gebruiksaanwijzing
Guia de instrucciones
Istruzioni per l'uso
Manuel de instruções

848B.75

- Pistolet Soudeur
- Solder Gun
- Lötpistole
- Snelsoldeerapparaat
- Pistola de soldar
- Saldatore a pistola
- Pistola de soldar



FACOM®

www.facom.com

FR

Avant la mise en service il est nécessaire d'observer les aspects suivants:

1. Lire le mode d'emploi et les instructions de sécurité complètement.
2. La tension indiquée sur la plaque signalétique doit correspondre à celle du secteur.
3. Contrôler l'assise de la panne. Il ne doit pas y avoir de coussin d'air entre celle-ci et la résistance.

Mise en service et soudage

1. Relier le pistolet soudeur rapide au secteur adéquat.
2. Appuyer environ 15 sec. sur la gâchette, amener un peu de soudure sur la panne – votre fer à souder est prêt à l'emploi. La panne n'est chauffée que lorsque la gachette est enfoncée.
   Lorsque la panne a atteint la température de soudage adéquate, (dépendant de la soudure et de la pièce à souder) couper l'alimentation en relâchant simplement la gâchette.
   Vous pouvez trouver sur cet appareil les informations 15 s MARCHE/ 45 s ARRÊT. Cela signifie que cet appareil ne peut être utilisé qu'en mode continu.
   Après chaque phase de connexion de 15 s une pause de 45 s est nécessaire.
   Des températures trop élevées rendent le soudage plus difficile et provoquent une usure prématurée de la panne.
3. Déposer après utilisation le pistolet à souder sur une surface insensible à la température.

Changement de la panne à souder

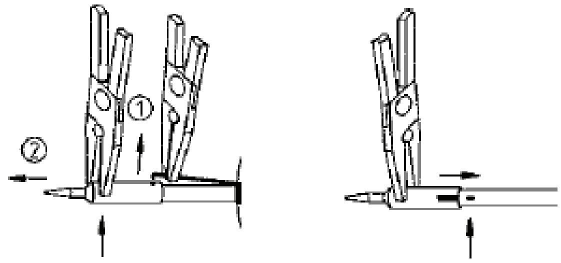
La panne du fer à souder doit être changée lorsqu'elle est usée ou lorsqu'une forme différente est souhaitée (voir les caractéristiques techniques générales).

1. Soulever le mousqueton hors du trou de la panne (pos. 1) et tirer cette dernière à l'aide d'une pince plate (pos. 2).
2. Poser la panne du fer à souder chaude sur un support incombustible.
3. Fixer une autre panne. En l'enfilant jusqu'à la butée, veiller à ce que le nop page de l'élément thermique se trouve dans la fente de la tige de celui-ci. La panne du fer à souder est alors positionnée et une protection contre la torsion garantie.
4. Ancrer à nouveau le mousqueton dans le trou de la panne à l'aide de la pince plate.

Afin de maintenir une bonne conductibilité électrique et thermique, on retirera occasionnellement la panne du fer à souder et on nettoiera la tige de l'élément thermique avec une petite brosse en laiton.

Caractéristiques téchniques générales

Puissance à froid : aprox. 150 Watt
Puissance à chaud: aprox. 75 Watt
Temps d'échauffement: aprox. 20 s
Poids sans conduite de raccordement: 100 gr
Tension: ~230 Volt
Conduite de raccordement: 1,5 m PVC



Piéce détachée

Panne du fer à souder : 848.75P1

Attention:
Vous ne devez en aucun cas intervenir sur le pistolet soudeur ou y apporter des modifications.
Les réparations doivent être effectuées par FACOM ou des électriciens qualifiés et autorisés.
Les appareils contiennent des pièces conductrices du courant ou sous tension.
Danger de mort en cas d'intervention inadéquate.

Les appareils de soudage FACOM (230 V) sont fabriqués et contrôlés d'après les prescriptions de sécurité VDE 0700.

Before taking the tool into use make sure of the following:

1. Read operating instuctions and safety instructions completely.
2. Check that the voltage given on the nameplate is the same as your source at the mains.
3. Check that the tip is in position. No air gap should be between the tip and the heating element.

Taking into use for the first time and soldering

1. Connect the high-speed soldering tool to suitable current source.
2. Press the operating button for 15 sec. Put some solder onto the tip – your soldering tool is ready for use. The soldering tip only heats up when the button is pressed. After the tip has reached the correct soldering temperature (this depends on the solder and the parts to be soldered) switch the soldering gun off by just letting go the button. The tool contains the indications 15s ON / 45s OFF which means that it operates only with intermittent service: **after each heating up time of 15 seconds a switch on break of 45 seconds is necessary**. Too high temperatures make soldering more difficult and the tips become prematurely scaled.
3. Always place the soldering gun on a heat resistant surface after use.

Replacement of soldering tips

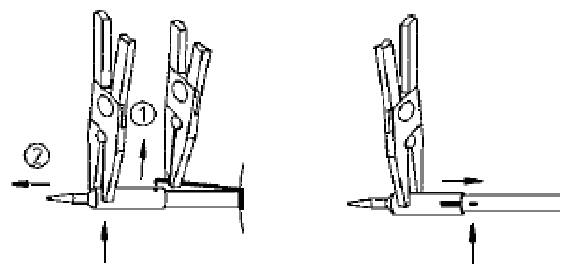
The soldering tip must be changed in the event of wear or if another shape of soldering tip is desired (see Technical data).

1. To do this, unhook the spring hook from the hole (No. 1) and pull the tip off with flat pliers (No. 2).
2. Deposit hot tip on heat and fire resistant support.
3. Attach other tip. Please note, when sliding the tip over the heating element, that the slit on the tip shaft slides directly over the nose on the heating element‘s metal tube. This positions the soldering tip and ensures that no twisting is possible.
4. Fix spring hook again with flat pliers into the hole of the tip.

In order to obtain good electrical and heat conductivity, the soldering tip should be taken off on occasion and the heating element cleaned with a brass brush.

Technical Data:

Power rating cold: aprox. 150 Watt
Power rating when warmed up: aprox. 75 Watt
Heating-up time: aprox. 20 s
Weight without lead: 100 gr
Voltage: ~230 Volt
Lead: 1,5 m PVC



Spare part

Soldering tip : 848.75P1

Warning:
Do not make any repairs or alterations to the soldering tool. Repairs are only to be carried out by FACOM or authorized and qualified service stations.
The equipment incorporates parts under current and voltage. Inexpert handling can cause death by shock.

FACOM soldering tools (230 V) are manufactured and tested according to the German Engineering Regulations VDE 0700.

Vor Inbetriebnahme des Gerätes ist zu beachten:

1. Betriebsanleitung und beiliegende Sicherheitshinweise bitte vollständig durchlesen.
2. Die Spannungsangabe auf dem Typenschild muss mit der Spannung der Stromquelle übereinstimmen.
3. Kontrollieren Sie den Sitz der Lötspitze. Zwischen ihr und dem Heizkörper darf kein Luftpolster bestehen.

Inbetriebnahme und Löten

1. Schnellötgerät an entsprechendes Stromnetz anschließen.
2. Den Bedienungsknopf ca. 15 Sek. lang drücken, je nach Lötspitzenart etwas Zinn an die Lötspitze geben – Ihr Schnelllötgerät ist lötbereit. Die Lötspitze erhitzt sich nur, solange Sie den Knopf drücken. Nachdem die Spitze die richtige Löttemperatur (abhängig vom Lot und den zu lötenden Teilen) erreicht hat, schalten Sie das Lötgerät aus, indem Sie einfach den Knopf loslassen. Auf Ihrem Gerät finden Sie die Angaben 15s EIN / 45s AUS.
   Dies bedeutet, dass mit dem Gerät nur im Aussetzbetrieb gearbeitet werden darf. **Nach jeder Einschaltphase von 15 Sek. muß eine Schaltpause von 45 Sek. erfolgen**. Zu hohe Temperaturen erschweren das Löten und führen zu vorzeitigem Verschleiß der Lötspitze. In den meisten Fällen genügt ein Aufheizen für 2–3 Lötstellen.
3. Legen Sie das Lötgerät nach der Lötarbeit nur auf einer hitzebeständigen Unterlage ab.

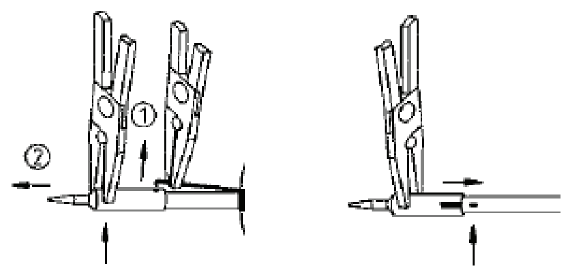
Lötspitzenwechsel

Die Lötspitze muß bei Verschleiß, oder wenn eine andere Lötspitzenform gewünscht wird, (siehe Technische Daten) gewechselt werden.

1. Den Federhaken aus der Spitzenbohrung heben (Pos. 1) und die Spitze mit einer Flachzange abziehen (Pos. 2).
2. Die Lötspitze (falls noch heiß) auf einer warm- und brandfesten Unterlage ablegen.
3. Andere Spitze aufstecken. Beim Aufschieben bis zum Anschlag beachten, daß der Noppen des Metallrohres im Heizkörperbereich im Schlitz des Lötspitzenschaftesliegt. Dadurch wird die Lötspitze positioniert und eine Verdrehsicherung gewährleistet.
4. Den Federhaken wieder mit der Flachzange in die Lötspitzenbohrung einhängen.
   Um die gute elektrische und Wärmeleitfähigkeit zu erhalten, sollte die Lötspitze gelegentlich abgenommen und der Heizkörperschaft mit einem Messingbürstchen gereinigt werden.

Technische Daten:

Leistung kalt: ca. 150 Watt
Leistung aufgeheizt: ca. 75 Watt
Anzeizzeit ca. 20 s
Gewicht (ohne Zuleitung): 100 gr
Spannung: ~230 Volt
Zuleitung: 1,5 m PVC



Ersatzteil

Lötspitze : 848.75P1

Achtung:

Nehmen Sie keine Eingriffe oder Veränderungen am Lötgerät vor. Reparaturen dürfen nur von FACOM oder autorisierten Kundendienststellen vorgenommen werden.

Die Geräte beinhalten strom- und spannungsführende Teile.

Bei unsachgemäßen Eingriffen besteht Lebensgefahr. FACOM-Lötgeräte (230 V) werden nach den Sicherheitsvorschriften der VDE 0700 gefertigt und geprüft.

Vóór inbedrijfname van het apparaat moet op het volgende worden gelet:

NL

1. De gebruiksaanwijzing a.u.b. geheel doorlezen.
2. De op het typeplaatje vermelde spanning moet overeenstemmen met de spanning van de stroombron.
3. Voor het verwarmen dient de bevestiging van de soldeerpunt te worden gecontroleerd. Schuif de soldeerpunt er tot aan de aans lag op. Tussen soldeerpunt en verwarmingselement mag geen lucht laag ontstaan.

Inbedrijfname

1. Snelsoldeerapparaat op het betreffende stroomnet aansluiten.
2. De bedieningsknop ca. 15 sec. indrukken, afhankelijk van het type soldeerpunt, een beetje tin op de soldeerpunt doen - uw snelsoldeerapparaat is gereed. De soldeerpunt wordt alleen heet, zolang u op de knop drukt. Nadat de punt de juiste soldeertemperatuur heeft bereikt (afhankelijk van het soldeer en de te solderen delen), schakelt u het soldeerapparaat uit door de knop gewoon los te laten. Op uw apparaat vindt u de gegevens 15s AAN / 45s UIT. Dit betekent dat er met het apparaat alleen mag worden gewerkt als het uit is. **Na elke inschakelfase van 15 sec. moet er een uitschakelpauze van 45 sec. volgen**. Te hoge temperaturen bemoeilijken het solderen en leiden tot vroegtijdige slijtage van de soldeerpunt. In de meeste gevallen is het verhitten vol doende voor 2-3 te solderen punten.
3. Legt u het soldeerapparaat na het solderen op een hittebestendige onderlegger.

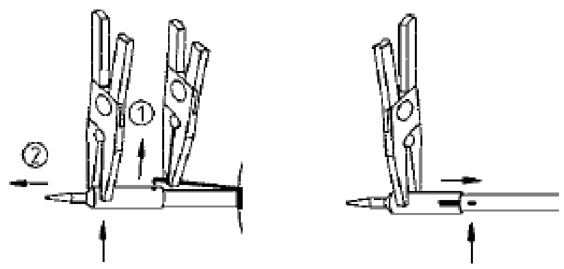
Vervangen van de soldeerpunt

De soldeerpunt moet bij slijtage, of wanneer een andere soldeerpunt gewenst wordt (zie technische gegevens), verwisseld worden.

1. De veren uit het boorgat van de soldeerpunt halen (pos. 1) en de punt met een platte tang eraf halen.
2. De soldeerpunt (wanneer nog heet) op een hittebestendige onderlegger neerleggen.
3. Andere soldeerpunt opsteken. Erop schuiven tot aan de aanslag, opletten, dat de noppen van de metaalbuis in het hittebereik in de sleuf van de soldeerpunten schacht ligt. Daardoor wordt de soldeerpunt in de juiste positie gebracht en verdraaiveiligheid gewaarborgd.
4. De veren met de platte tang in het boorgat van de soldeerpunt drukken. Om de goeie elektrische werking en warmtegeleiding de behouden, moet de soldeerpunt op gelegenheid verwijderd worden, en de schacht van het verwarmdeel met een messing borsteltje gereinigd worden.

Technische gegevens:

Vermogen koud: ca. 150 Watt
Vermogen opgewarmd: ca. 75 Watt
Opwarmtijd: ca. 20 seconden
Gewicht (zonder leiding): 100 gram
Spanning: ~230 Volt
Leiding: 1.5 meter PVC



Onderdelen-lijst

Soldeerpunt : 848.75P1

Attentie:

Voer geen ingrepen of veranderingen aan soldeerapparaat uit. Reparaties mogen uitsluitend door FACOM of een geautoriseerd elektricien worden uitgevoerd. **De apparaten bevatten stroom en spanningsvoerende delen. Bij niet oordeelkundige behandeling bestaat levensgevaar.**

FACOM soldeerbouten (230 V) worden volgens de veiligheidsvoorschriften van VDE 0700 geproduceerd en gekeurd.

A observar antes de la puesta en servicio:

1. Estudiar atentamente las instrucciones de servicio y las instrucciones de seguridad.
2. La tensión en la placa indicadora debe corresponder a la tensión de la fuente de energía.
3. Antes del caldear, controlar la fijación de la cabeza del soldador. La cabeza debe dar con el cuerpo. No debe hallarse un colchón de aire entre la cabeza del soldador y el elemento de calefacción.

Puesta en servicio

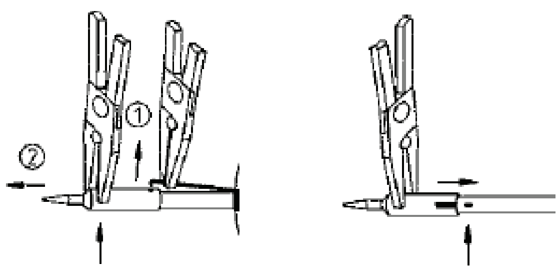
1. Conectar el soldador rápido a una red de corriente correspondiente.
2. Pulsar el botón de mando durante aprox. 15 seg; aplicar en la punta de soldar, según la clase de la misma, algo de estaño - su soldador rápido está dispuesto para soldar. La punta de soldar se calienta únicamente mientras se esté pulsando el botón. Después de que la punta haya alcanzado la temperatura correcta para soldar (que depende del estaño y de las piezas a soldar), desconecte el soldador soltando sencillamente el botón. En su aparato podrá ver usted las indicaciones 15 s CON/ 45s DSC. Esto significa que con el aparato se podrá trabajar únicamente en servicio intermitente. **Después de cada fase de conexión de 15 seg. tendrá que seguir siempre una pausa de 45 seg.** Unas temperaturas demasiado elevadas dificultan el soldeo y resultan en el desgaste prematuro de la punta de soldar. En la mayoría de los casos bastará un calentamiento para 2 - 3 puntos a soldar.
3. Deposite el soldador únicamente sobre una base termorresistente después de realizar el trabajo de soldadura.

Cambio de las puntas de soldadura

La punta de soldadura debe cambiarse cuando muestre desgaste o cuando se desee utilizar otra con una forma diferente (véanse los datos técnicos).

1. El gancho del muelle debe extraerse del orificio de la punta (pos. 1) y la punta debe extraerse con unos alicates de boca plana (pos. 2).
2. Colocar la punta de soldadura caliente sobre una base incombustible.
3. Colocar la otra punta. Al empujar hasta el tope debe comprobarse que el pitón del tubo metálico, situado por la zona del elemento calefactor, encaje en la ranura del eje de la punta de soldar. De este modo queda situada la punta de soldadura y se garantiza su seguridad frente a la torsión.
4. Acoplar de nuevo el gancho del muelle con los alicates de boca plana en el orificio de la punta. Para obtener una buena conductividad eléctrica y térmica, la punta de soldadura debería extraer-se ocasionalmente y limpiarse el eje del calefactor con un cepillo de latón.

Datos técnicos:
Capacidad en estado frío: aprox. 150 Watt
Capacidad en estado caliente: aprox. 75 Watt
Tiempo de calentamiento: aprox. 20 s
Peso sin el cable de alimentación: 100 gr
Tensión: ~230 Volt
Cable de alimentación: 1,5 m PVC



Piezas de recambios
Soldering tip : 848.75P1

¡Atención!:
No efectuar alteraciones en el equipo para soldadura. Sólo FACOM o el personal especializado está autorizado a hacer las reparaciones. **Las herramientas contienen piezas que con-ducen corriente y en los que hay una tensión eléctrica. Una manipulación inadecuada puede poner en peligro incluso su vida.**

Soldadores FACOM (230 V) son fabricados y probados según las normas de seguridad VDE 0700.

Prima della messa in funzione è necessario assi curarsi di quanto segue:

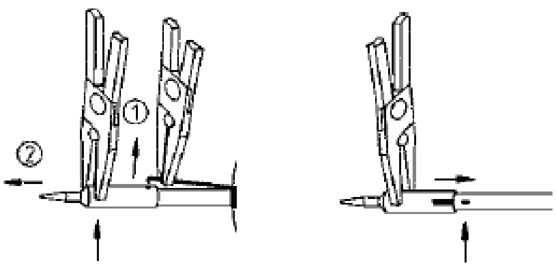
IT

1. Leggere completamente le istruzioni per l'uso e le istruzioni di sicurezza.
2. La tensione indicata sulla targhetta identificativa deve corrispondere alla tensione della rete.
3. Prima di riscaldare si racco manda controllare la posizione della punta. Spingere le punte fino all'arresto. Non ci devono essere cuscini d'aria fra punta e resistenza.

Messa en funzione
1. Collegare il saldatore veloce alla rete adeguata.
2. Premere il pulsante per 15 secondi circa, a seconda del tipo di saldatura mettere un poco di stagno sulla punta del saldatore. Il Vostro saldatore rapido è pronto per saldare. La punta di saldatura si riscalda solamente quando il pulsante è premuto. Dopo che la punta ha raggiunto la giusta temperatura (a seconda della lega per saldatura e delle parti da saldare), spegnere l'apparecchio semplicemente lasciando andare il pulsante. Su questo apparecchio si trovano le indicazioni 15s SUL/45s RETRO. Ciò significa che l'apparecchio funziona solamente a intermittenza. **Ad ogni fase di accensione di 15 sec., deve seguire una pausa di 45 secondi**. Le temperature troppo elevate rendono più difficoltosa la saldatura e portano ad un'usura pre matura della punta di saldatura. Nella maggior parte dei casi un riscalda mento è sufficiente per 2 o 3 punti di saldatura.
3. Dopo la saldatura posare il saldatore solamente su una base resistente al calore.

Sostituzione della punta di saldatura
La punta di saldatura deve venire sostituita quando è consumata oppure quando si desidera una diversa forma di punta (vedi dati tecnici).
1. Sollevare il gancio elastico dal foro nella punta (pos. 1) ed estrarre la punta con una pinza piatta (pos. 2).
2. Posare la punta calda su un supporto incombustibile.
3. Inserire un'altra punta facendola scorrere fino all'arresto. Quando fate pressione all'estremità, assiouratevi che i lati dell'elemento scaldante siano in corrispondenza delle scanalature del fusto dell' elemento. In questo modo la punta di saldatura viene posizionata e non può girarsi.
4. Agganciare nuovamente il gancio elastico nel foro della punta usando le pinze piatte.
   Per conservare una buona capacità elettrica e termica, la punta di saldatura dovrebbe venire tolta di tanto in tanto e l'elemento riscaldante andrebbe venire pulito con un spazzola di ottone.

Dati tecnici:
Potenza quando fredo: aprox. 150 Watt
Potenza quando caldo: ca. 75 Watt
Tempo di riscaldamento: aprox. 20 s
Peso senza linea di allacciamento: 100 gr
Tensione: ~230 Volt
Linea di allacciamento: 1,5 m PVC



Pezzi di ricambio
Punta di saldatura : 848.75P1

Attenzione:
Non effetuare interventi o modifiche al saldatore. Le riparazioni vanno eseguite soltanto dal FACOM dal personale elettrotecnico autorizzato FACOM. **Gli interventi impropri comportano pericolo di vita.**

I saldatori FACOM (230 V) sono fabbricati e controllati in base alle norme di sicurezza VDE 0700.

PT

Antes da colocação em funcionamento é necessário cumprir os aspetos seguintes:

1. Ler por completo o modo de utilização e as instruções de segurança.
2. A tensão indicada na placa de características deve corresponder à tensão da tomada.
3. Verificar a posição da ponta. Não deve haver uma almofada de ar entre esta e a resistência.

Colocação em funcionamento e soldadura

1. Ligar a pistola de soldar rápida à tomada adequada.
2. Premir durante cerca de 15 segundos o gatilho, criar um pouco de soldadura na ponta – o ferro de soldar está pronto a utilizar. A ponta só é aquecida quando o gatilho é premido.
   Quando a ponta atingir a temperatura de soldadura adequada (dependendo da soldadura e da peça a soldar), cortar a alimentação soltando o gatilho. Pode encontrar neste aparelho as informações 15 seg. FUNCIONAMENTO/45 seg. PARAGEM. Isso significa que este aparelho só pode ser utilizado no modo contínuo. **Após cada fase de ligação de 15 segundos, é necessária uma pausa de 45 segundos.**
   As temperaturas demasiado elevadas tornam a soldadura mais difícil e provocam um desgaste prematuro da ponta.
3. Após a utilização, colocar a pistola de soldar numa superfície insensível à temperatura.

Substituição da ponta de soldar

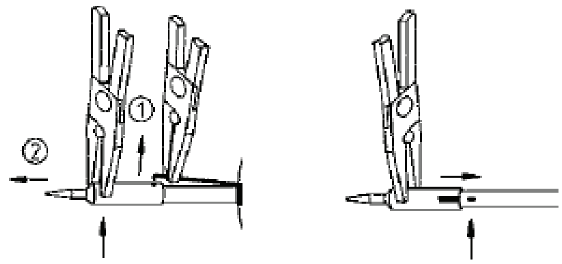
A ponta do ferro de soldar deve ser substituída quando está gasta ou quando é pretendida uma forma diferente (ver as características técnicas gerais).

1. Levantar o mosquetão para fora do orifício da ponta (pos. 1) e extrair este último com a ajuda de um alicate (pos. 2).
2. Colocar a ponta do ferro de soldar quente num suporte incombustível.
3. Fixar uma outra ponta. Ao introduzir até ao batente, certificar-se de que a extremidade do elemento térmico se encontra alinhada com a ranhura da haste do mesmo. Isto posiciona a ponta do ferro de soldar e garante uma proteção contra a torção.
4. Fixar novamente o mosquetão no orifício da ponta com a ajuda do alicate.

De modo a manter uma boa condutividade elétrica e térmica, retirar ocasionalmente a ponta do ferro de soldar e limpar a haste do elemento térmico com uma pequena escova em latão.

Características técnicas gerais

Potência a frio: aprox. 150 Watts
Potência a quente: aprox. 75 Watts
Tempo de aquecimento: aprox. 20 seg.
Peso sem cabo de alimentação: 100 gr
Tensão: ~230 Volts
Cabo de alimentação: 1,5 m PVC



Peça sobresselente

Ponta do ferro de soldar: 848.75P1

Atenção:

Não deve, em caso algum, intervir na pistola de soldar ou efetuar modificações. As reparações devem ser efetuadas pela FACOM ou por eletricistas qualificados e autorizados. **Os aparelhos contêm peças condutoras de corrente ou sob tensão. Perigo de morte em caso de intervenção inadequada.**

Os aparelhos de soldadura FACOM (230 V) são fabricados e verificados de acordo com as instruções de segurança VDE 0700.

NOTA

NOTA

NOTA

BELGIQUE LUXEMBOURG	Stanley Black&Decker Belgium BVBA (FACOM) Egide Walschaertstraat 16 2800 Mechelen Belgium T +32 (0)15 47 39 30 Facom.Belgium@sbdinc.com	NETHERLANDS	Stanley Black&Decker Netherlands (FACOM) POSTBUS 83 6120 AB BORN NEDERLAND Tél: 0800 236 236 2 Fax: 0800 237 60 20 Facom.Netherlands@sbdinc.com
DANMARK FINLAND ISLAND NORGE SVERIGE	FACOM Nordic Flöjelbergsgatan 1c SE-431 35 Mölndal, Sweden Box 94, SE-431 22 Mölndal, Sweden Tel. +45 7020 1510 Tel. +46 (0)31 68 60 60 Tel.. +47 22 90 99 10 Tel. +358 (0)10 400 4333 Facom-Nordic@sbdinc.com	ASIA	The Stanleyworks(Shanghai) Co., Ltd 8/F,Lujiazui Fund Tower No.101, Zhulin Road PuDong District Shanghai, 20122,China Tel: 8621-6162 1858 Fax: 8621-5080 5101
DEUTSCHLAND	STANLEY BLACK & DECKER Deutschland GmbH Black & Decker Str. 40 65510 Idstein Tel.: +49 (0) 6126 21 2922 Fax +49 (0) 6126 21 21114 verkaufde.facom@sbdinc.com www.facom.com	SUISSE	Stanley Works Europe Gmbh Ringstrasse 14 CH - 8600 DÜBENDORF Tel: 00 41 44 755 60 70 Fax: 00 41 44 755 70 67
ESPAÑA	FACOM HERRAMIENTAS, S.R.L.U. C/Luis 1°, n° 60 - Nave 95 - 2ª Pta Polígono Industrial de Vallecas - 28031 MADRID Tel: +34 91 778 21 13 Fax: +34 91 778 27 53 facom@facomherramientas.com	ÖSTERREICH	STANLEY BLACK & DECKER Austria GmbH Oberlaaerstrasse 248 A-1230 Wien Tel.: +43 (0) 1 66116-0 Fax.: +43 (0) 1 66116-613 verkaufat.sbd@sbdinc.com www.facom.at
PORTUGAL	FACOM S.A.S 6/8 rue Gustave Eiffel - BP 99 91423 MORANGIS CEDEX - France Tel: 01 64 54 45 45 Fax: 01 69 09 60 93	UNITED KINGDOM EIRE	Stanley Black & Decker UK Limited 3 Europa Court Sheffield Business Park Sheffield, S9 1XE Tél. +44 1142 917266 Fax +44 1142 917131 www.facom.com
ITALIA	SWK UTENSILERIE S.R.L. Sede Operativa : Via Volta 3 21020 MONVALLE (VA) - ITALIA Tel: 0332 790326 Fax: 0332 790307	Česká Rep. Slovakia	Stanley Black & Decker Czech Republic s.r.o. Türkova 5b 149 00 Praha 4 - Chodov Tel.: +420 261 009 780 Fax. +420 261 009 784
LATIN AMERICA	FACOM S.L.A. 9786 Premier Parkway Miramar, Florida 33025 USA Tel: +1 954 624 1110 Fax: +1 954 624 1152	POLSKA	Stanley Black & Decker Polska Sp. z o.o ul. Postepu 21D, 02-676 Warszawa Tel: +48 22 46 42 700 Fax: +48 22 46 42 701

France et internationale

FACOM S.A.S
6/8 rue Gustave Eiffel - BP 99
91423 MORANGIS CEDEX - France
Tel: 01 64 54 45 45
Fax: 01 69 09 60 93
www.facom.com

En France, pour tous renseignements techniques sur l'outillage à main, téléphonez au : 01 64 54 45 14

NU-848B.75_0315

FACOM®

www.facom.com